



REC'D 21 FEB 2005

WIPO

PCT

PCT/IB05/238

Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2



**Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:
INVENZIONE INDUSTRIALE N. RE 2004 A 000009**

Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopra specificata, i cui dati risultano dall'accluso processo verbale di deposito.

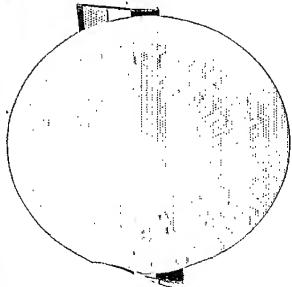
10 FEB. 2005

Roma, li.....

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

IL FUNZIONARIO

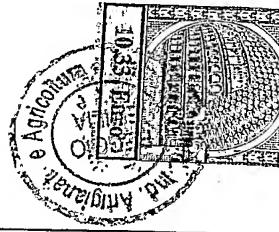
 Sig.ra E. MARINELLI



MODULO A (1/2)

AL MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI (U.I.B.M.)

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE N° RE 2004 A 00 0 0 0 9



A. RICHIEDENTE/I

COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE NATURA GIURIDICA (PF/PG) INDIRIZZO COMPLETO	A1	SACMI - COOPERATIVA MECCANICI IMOLA - SOC. COOP. A.R.L.			
	A2	PG	COD. FISCALE XXXXXXXXXX	A3	00287010375
	A4	IMOLA (BO)			
COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE NATURA GIURIDICA (PF/PG) INDIRIZZO COMPLETO	A1				
	A2		COD. FISCALE PARTITA IVA	A3	
	A4				
A. RECAPITO OBBLIGATORIO IN MANCANZA DI MANDATARIO COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE INDIRIZZO CAP/LOCALITÀ/PROVINCIA	B0	//	(D = DOMICILIO ELETTIVO, R = RAPPRESENTANTE)		
	B1	//			
	B2	//			
	B3	//			
C. TITOLO	C1	"IMPIANTO PER LA FORMATURA A COMPRESSIONE DI OGGETTI DI PLASTICA"			

D. INVENTORE/I DESIGNATO/I (DA INDICARE ANCHE SE L'INVENTORE COINCIDE CON IL RICHIEDENTE)

COGNOME E NOME NAZIONALITÀ	D1	PARRINELLO Fiorenzo			
	D2	Italiana			
COGNOME E NOME NAZIONALITÀ	D1	ZUFFA Zeno			
	D2	Italiana			
COGNOME E NOME NAZIONALITÀ	D1	BALBONI Alessandro			
	D2	Italiana			
COGNOME E NOME NAZIONALITÀ	D1	BELTRANDI Dario			
	D2	Italiana			



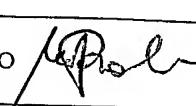
11,00 Euro

E. CLASSE PROPOSTA

SEZIONE	CLASSE	SOTTOCLASSE	GRUPPO	SOTTOGRUPPO
E1	E2	E3	E4	E5

F. PRIORITA'

DERIVANTE DA PRECEDENTE DEPOSITO ESEGUITO ALL'ESTERO

STATO O ORGANIZZAZIONE NUMERO DI DOMANDA	F1			TIPO	F2	
	F3					
STATO O ORGANIZZAZIONE NUMERO DI DOMANDA	F1			DATA DEPOSITO	F4	
	F3					
G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICROORGANISMI	G1			TIPO	F2	
FIRMA DEL/DEI RICHIEDENTE/I	81BM BONFRESCHI MARIO 					

MODULO A (2/2)

I. MANDATARIO DEL RICHIEDENTE PRESSO L'UIBM

LA/E SOTTOINDICATA/E PERSONA/E HA/HANNO ASSUNTO IL MANDATO A RAPPRESENTARE IL TITOLARE DELLA PRESENTE DOMANDA INNANZI ALL'UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI CON L'INCARICO DI EFFETTUARE TUTTI GLI ATTI AD ESSA CONNESSI, CONSAPEVOLE/I DELLE SANZIONI PREVISTE DALL'ART. 76 DEL D.P.R. 28/12/2000 N. 455.

NUMERO ISCRIZIONE ALBO COGNOME E NOME;	I1 81BM BONFRESCHI MARIO ED ALTRI
DENOMINAZIONE STUDIO	I2 ING. C. CORRADINI & C. S.R.L.
INDIRIZZO	I3 Via Dante Alighieri, 4
CAP/LOCALITÀ/PROVINCIA	I4 42100 REGGIO EMILIA
L. ANNOTAZIONI SPECIALI	L1

M. DOCUMENTAZIONE ALLEGATA O CON RISERVA DI PRESENTAZIONE

TIPO DOCUMENTO	N. ES. ALL.	N. ES. RIS.	N. PAG. PER ESEMPLARE
PROSPETTO A, DESCRIZ., RIVENDICAZ.	2		21
DISEGNI (OBBLIGATORI SE CITATI IN DESCRIZIONE, 2 ESEMPLARI)	2		04
DESIGNAZIONE D'INVENTORE			
DOCUMENTI DI PRIORITÀ CON TRADUZIONE IN ITALIANO			
AUTORIZZAZIONE O ATTO DI CESSIONE			
	(SI/NO)		
LETTERA D'INCARICO	SI		
PROCURA GENERALE	NO		
RIFERIMENTO A PROCURA GENERALE	NO		

IMPORTO VERSATO ESPRESSO IN LETTERE

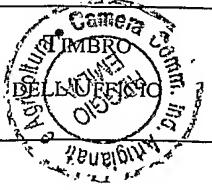
ATTESTATI DI VERSAMENTO	EURO
FOGLIO AGGIUNTIVO PER I SEGUENTI PARAGRAFI (BARRARE I PRESCELETTI)	Duecentonovantuno/80
DEL PRESENTE ATTO SI CHIEDE COPIA AUTENTICA? (SI/No)	A <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/>
SI CONCEDE ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO? (SI/No)	SI <input type="checkbox"/>
DATA DI COMPILAZIONE	SI <input type="checkbox"/> 03.02.2004

FIRMA DEL/DEI
RICHIEDENTE/I

81BM BONFRESCHI MARIO



VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA	RE 2004 A 0000009	
C.C.I.A.A. DI	REGGIO EMILIA	COD. BS
IN DATA	04 FEB 2004	IL/I RICHIEDENTE/I SOPRAINDICATO/I HA/HANNO PRESENTATO A ME
LA PRESENTE DOMANDA CORREDATA DI N.		FOGLI AGGIUNTIVI PER LA CONCESSIONE DEL BREVETTO SOPRARIPORTATO.
N. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE		
IL DEPOSITANTE		L'UFFICIALE ROGANTE
<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>

PROSPETTO MODULO A
DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE

NUMERO DI DOMANDA: RE 2004 A 00 0 009

DATA DI DEPOSITO:

5 FEB. 2004

A. RICHIEDENTE/I COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE, RESIDENZA O STATO

SACMI - COOPERATIVA MECCANICI IMOLA - SOC. COOP. A.R.L.
 IMOLA (BO)

C. TITOLO

"IMPIANTO PER LA FORMATURA A COMPRESSIONE DI OGGETTI DI PLASTICA"



SEZIONE

CLASSE

SOTTOCLASSE

GRUPPO

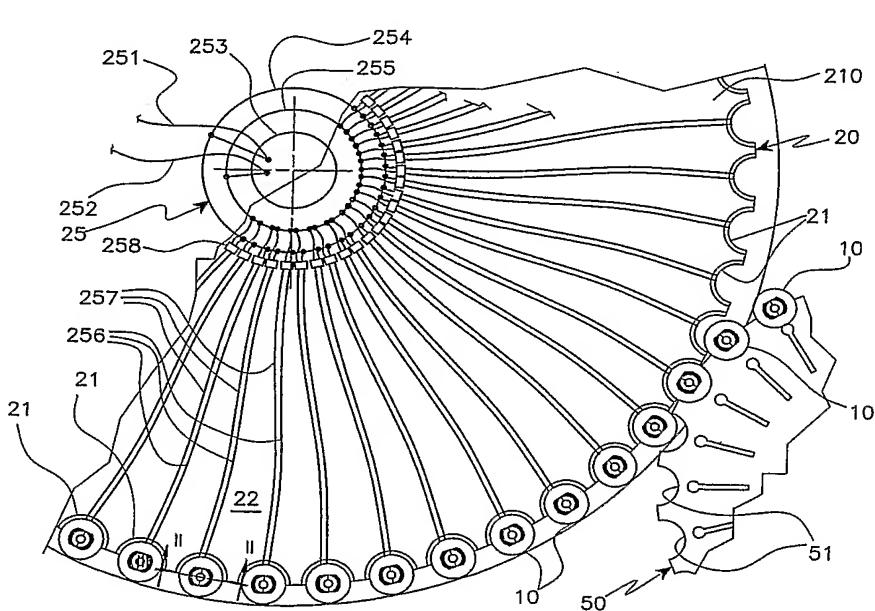
SOTTOGRUPPO

E. CLASSE PROPOSTA

O. RIASSUNTO

L'impianto comprende una pluralità di navette (10) ciascuna delle quali porta almeno una parte (110) di matrice, ed un'apparecchiatura di stampaggio (20) provvista di una pluralità di punzoni e di una corrispondente pluralità di sedi (21) per accogliere navette (10), atta a ricevere e rilasciare le navette (10), atta a realizzare l'inserimento reciproco con pressione di un punzone entro le cavità (11, 12) di matrice della navetta (10) e a realizzare l'allontanamento reciproco per realizzare un ciclo di formatura a compressione dell'oggetto. Le navette (10) sono svincolate dall'apparecchiatura di stampaggio. Le navette (10) comprendono, ciascuna, almeno un circuito (15) per almeno un fluido per il condizionamento della temperatura dell'oggetto posto nella matrice, e l'apparecchiatura di stampaggio (20) comprende almeno un sistema (25) di alimentazione per almeno un fluido per il condizionamento atto ad alimentare il fluido di condizionamento alle navette (10) inserite nelle sedi (21) dell'apparecchiatura di stampaggio (20).

P. DISEGNO PRINCIPALE



FIRMA DEL/DEI
 RICHIEDENTE/I

81BM BONFRESCHI MARIO



RE 2004 A 000009

DESCRIZIONE

del brevetto per **invenzione industriale** dal titolo:

“ IMPIANTO PER LA FORMATURA A COMPRESSIONE DI OGGETTI DI PLASTICA ”

5 a nome SACMI - COOPERATIVA MECCANICI IMOLA – SOC. COOP. A R.L.,
con sede a Imola (BO).

* * *

La presente invenzione riguarda la formatura a compressione d'oggetti di plastica, ove una vantaggiosa applicazione dell'invenzione è per formare preforme (semilavorati) 10 destinate alla successiva realizzazione (tipicamente mediante formatura per stirosoffiaggio) di contenitori in resina sintetica.

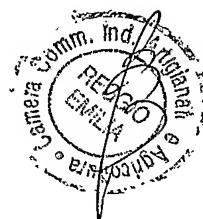
La formatura dell'oggetto è realizzata mediante inserimento a pressione di un punzone (elemento maschio di stampo) entro una matrice cava (parte femmina di stampo) caricata con una dose di materiale solido, pastoso, oppure liquido, in particolare una resina termoplastica.

Nel caso l'oggetto sia una detta preforma per realizzare contenitori quali bottiglie e simili, questa comprende usualmente un collo superiore provvisto di risalti ed un corpo cavo posto inferiormente al collo.

Sono note apparecchiature tradizionali di stampaggio, per realizzare oggetti di plastica 20 con formatura a compressione, sia di tipo continuo sia intermittente, che presentano una giostra rotante che porta una pluralità di cavità di matrici ed una sovrastante corrispondente pluralità di punzoni.

L'invenzione riguarda preferibilmente un impianto avente un'apparecchiatura di stampaggio di tipo rotativo continuo.

UNIVACIO
Ing. P. M. FERRARIO
G/C Ing. C. G. TACCHI & C. srl
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA



RE 2004 A 000009

L'apparecchiatura ruota attorno ad un asse verticale e ciascuna matrice, lungo un giro, riceve una quantità dosata di plastica (dose) riscaldata alla temperatura necessaria perché la plastica sia sufficientemente fluida, subisce una fase di pressatura della dose a seguito d'avvicinamento reciproco (fino alla chiusura dello stampo) del punzone e della matrice, cui segue, dopo un certo tempo, l'apertura dello stampo.

L'apertura dello stampo viene effettuata non prima che la temperatura dell'oggetto formato tra la cavità di matrice e il punzone sia scesa sotto un valore prestabilito tale che sia possibile distaccare le superfici dello stampo stesso dall'oggetto senza alterare caratteristiche fisico chimiche dello stesso con conseguenze negative sul prodotto.

10 Nel caso di gomme termoset occorre invece che la temperatura sia maggiore di un valore prestabilito.

È anche noto un impianto (illustrato nel brevetto US 4979282) comprendente una pluralità di navette indipendenti tra loro e dall'apparecchiatura di stampaggio, ciascuna delle quali porta, una cavità di matrice; l'apparecchiatura di stampaggio è provvista di 15 una pluralità di punzoni e di una corrispondente pluralità di sedi per accogliere navette, ed opera ricevendo e rilasciando le navette, ed inserendo con pressione un punzone entro ciascuna matrice della navetta e, successivamente, allontanandolo rispetto alla matrice (in particolare dietro abbassamento della navetta-matrice) per realizzare un ciclo di formatura a compressione dell'oggetto.

20 Più in dettaglio, detto impianto noto prevede una giostra rotante attorno ad un asse verticale centrale alla cui periferia sono poste le sedi per le matrici; l'attrezzatura ruota (in particolare con velocità costante) e, lungo un giro, una navetta viene caricata con una quantità dosata di plastica (dose), entra nella giostra ove subisce una fase di pressatura della dose a seguito d'avvicinamento reciproco del punzone e della matrice, cui 25 segue l'apertura dello stampo. Detto impianto riguarda la formatura d'oggetti di massa

UN MANDATARIO
Ing. MARCO BONIFRESCHI
c/o Ing. L. CORNACCHI & C. s.r.l.
4, VIA DANIELE RIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA



RE 2004 A 000009

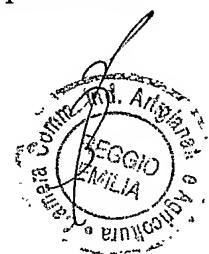
relativamente piccola, i quali, appunto per la massa piccola, passano velocemente dalla temperatura relativamente elevata, cui si trovano nella fase di compressione, ad una temperatura più bassa tale da permetterne il distacco senza problemi dalle superfici del punzone e della matrice.

- 5 Non è tuttavia possibile utilizzare impianti di questo tipo per formare oggetti di materiale plastico aventi massa e spessore relativamente elevati, composti di plastica, quali le preforme in PET (polietilenterftalato) attualmente utilizzate sul mercato per produrre con l'operazione nota di stiro-soffiaggio, bottiglie utilizzate più frequentemente per contenere fluidi. In questo caso, la massa e lo spessore dell'oggetto sono talmente
10 elevati che occorre prevedere un sistema di raffreddamento della preforma appena compressa per portare la stessa, in tempi relativamente brevi, ad una temperatura tale da permettere l'apertura dello stampo ed il distacco della preforma dal punzone e dalla matrice senza danneggiare le caratteristiche della plastica.

Pertanto, per la formatura di preforme, si utilizzano apparecchiature di stampaggio a
15 giostra tradizionali di tipo continuo, ove le matrici non sono portate da navette, bensì sono vincolate alla giostra stessa, per fare in modo che le matrici possano venire raffreddate con circuiti in cui viene fatto circolare un liquido di raffreddamento.

Per queste attrezzature tradizionali si pone tuttavia un altro problema, connesso con il caricamento della dose di plastica all'interno delle matrici. Sarebbe, infatti, desiderabile poter utilizzare una macchina dosatrice avente una pluralità di bocche erogatrici delle dosi che si muovono lungo un tratto di percorso (circolare) in comune e in sincronia con il movimento delle matrici in quanto ciò amplierebbe le possibilità produttive e d inoltre consentirebbe di caricare dosi con massa maggiore. A questo fine è nota un'attrezzatura di stampaggio (domanda di brevetto WO 03/047834) in cui le
25 matrici hanno una discreta possibilità di movimento in direzione radiale rispetto alla

UN MANDATARIO
Ing. MAGGIO & CO. S.p.A.
clo Ing. C. GAGLIARDI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA





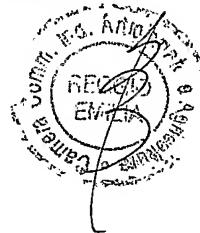
giostra, e pertanto possono seguire per una certo arco il percorso circolare delle bocche erogatrici delle dosi.

Tuttavia, le matrici sono comunque vincolate alla giostra ed il detto arco in comune con le bocche erogatrici non può giocoforza avere una lunghezza relativamente elevata. Ciò rappresenta un limite notevole per erogare dosi di massa sufficientemente elevata (ad esempio maggiore di 12 grammi di PET con spessore maggiore di 1mm). In questo caso sarebbe infatti desiderabile avere un arco in comune con la macchina dosatrice maggiore di quanto sia possibile ottenere con questo tipo d'apparecchiatura di stampaggio.

10 Uno scopo della presente invenzione è di superare i detti inconvenienti mediante un impianto che permetta di condizionare (in particolare, ma non solo, raffreddare), in tempi relativamente rapidi, oggetti aventi massa e/o spessore anche relativamente molto elevati, ed allo stesso tempo renda possibile muovere le matrici lungo un arco in comune con le bocche erogatrici di una macchina dosatrice che abbia una lunghezza 15 relativamente elevata, addirittura prossima a 360 gradi.

Detto ed altri scopi sono raggiunti dall'invenzione in oggetto così come si caratterizza nelle rivendicazioni. Secondo l'invenzione, detto scopo viene raggiunto dall'impianto per la formatura a compressione d'oggetti di plastica mediante inserimento di un punzone entro una cavità di matrice caricata con una dose, comprendente una pluralità di navette ciascuna delle quali porta, almeno in parte, almeno una detta cavità di matrice, ed un'apparecchiatura di stampaggio provvista di una pluralità di punzoni e di una corrispondente pluralità di sedi per accogliere singole navette, atta a ricevere e rilasciare le navette, atta ad inserire con pressione un punzone entro ciascuna matrice della navetta e, successivamente, ad allontanarlo dalla matrice per realizzare un ciclo 25 di formatura a compressione dell'oggetto, ove dette navette sono svincolate

UN MARCHIO
 D'IMPRESA
 FRESCHI
 d/o Ing. C. S. S. S. & C. s.r.l.
 4, VIA DANTE ALIGHIERI
 I - 42100 REGGIO EMILIA



RE 2004 A 000009

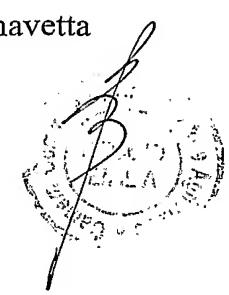
dall'apparecchiatura di stampaggio. L'invenzione si caratterizza per il fatto che dette navette comprendono, ciascuna, almeno un circuito per almeno un fluido di condizionamento della temperatura dell'oggetto posto nella matrice, e l'apparecchiatura di stampaggio comprende almeno un sistema d'alimentazione per almeno un fluido di condizionamento, atto ad alimentare detto fluido di condizionamento alle navette inserite nelle sedi dell'apparecchiatura di stampaggio.

In particolare, detto sistema di alimentazione, è collegato alle sedi per navetta, ed ha, in ciascuna sede per navetta, mezzi di comunicazione del fluido ai circuiti di condizionamento delle navette, che vengono a porsi in collegamento con almeno una rispettiva bocca del detto circuito di condizionamento di una navetta inserita nella sede stessa.

In particolare, l'apparecchiatura di stampaggio prevede mezzi atti a permettere la comunicazione tra ciascuna navetta e detta bocca di comunicazione previo inserimento della navetta nella sede per navetta e ad interrompere la comunicazione nelle fasi in cui la navetta viene allontanata dalla sede stessa.

L'impianto può comprendere un'altra apparecchiatura per il trattamento della plastica, oltre alla giostra di stampaggio, in particolare una macchina dosatrice, per l'inserimento delle dosi nelle matrici delle navette, avente una pluralità di sedi atte a ricevere e rilasciare le navette; questa ulteriore apparecchiatura può comprendere almeno un rispettivo sistema di alimentazione del fluido di condizionamento collegato alle sedi per navetta, avente, in ciascuna sede per navetta, mezzi di comunicazione del fluido ai circuiti di condizionamento delle navette, che vengono a porsi in collegamento con almeno una rispettiva bocca del circuito di condizionamento di una navetta inserita nella sede stessa.

UN MARCHIATOIO
Ing. MARCO SOA FIESCHI
c/o Ing. C. SORRELLINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA



RE 2004 A 00009

In linea di principio il condizionamento delle navette può venire effettuato in tutte le apparecchiature della macchina, anche nelle giostre di trasferimento.

Secondo una forma realizzativa preferita dell'intero impianto, l'apparecchiatura di stampaggio comprende una giostra rotante attorno ad un asse centrale verticale sulla cui periferia esterna sono poste le dette sedi per le navette,
5 ed inoltre l'impianto comprende:

- una macchina dosatrice avente una testa rotante che porta una pluralità di bocche erogatrici ciascuna atta ad erogare una dose;
- 10 - un mezzo di trasporto rotante, associato e sottostante la detta testa erogatrice, e rotante in sincronia con questa, atto a muovere le navette per un tratto arcuato che combacia con il percorso delle teste erogatrici, essendo l'asse verticale di queste sostanzialmente combaciante con l'asse delle navette sottostanti;
- un primo mezzo di trasferimento atto a trasferire le navette dall'apparecchiatura di stampaggio al mezzo di trasporto rotante associato alla macchina dosatrice;
- 15 - un secondo mezzo di trasferimento atto a trasferire le navette dal mezzo di trasporto rotante associato alla macchina dosatrice all'apparecchiatura di stampaggio.

Il fatto che le cavità di matrice siano portate da navette mobili in modo indipendente e svincolato dalla apparecchiatura di stampaggio permette di portare le matrici stesse a compiere un percorso ad arco, posto al di fuori della giostra di stampaggio, ed avente lunghezza anche molto elevata (addirittura prossima a 360 gradi), che combacia con il percorso di una pluralità di sovrastanti teste erogatrici di dosi, permettendo così ampia libertà di realizzazione di tali macchine erogatrici ed utilizzando un elevato numero di stazioni senza penalizzare l'arco di stampaggio.

UN VENDITARIO
Ing. MASSIMO CONFIESCHI
c/o Ing. G. GAGLIANI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA



RE 2004 A 000009

Inoltre è possibile condizionare le matrici anche/oppure al di fuori della apparecchiatura di stampaggio, in particolare nella macchina dosatrice, ad esempio per migliorare il riempimento dello stampo mediante riscaldamento della plastica ed eventualmente creare inoltre un'azione di aspirazione nella matrice per tirare in basso la dose.

- 5 Il fatto che le matrici siano al di fuori della giostra di stampaggio permette di realizzare macchine dosatrici senza vincoli dimensionali per la parte di macchina che viene a sovrastare le matrici; ed il fatto che il percorso in comune tra le matrici e le bocche erogatrici sia relativamente ampio fornisce ampie possibilità di realizzazione della macchina dosatrice, sia riguardo alla sua forma realizzativa, sia agli aspetti funzionali,
- 10 con il risultato di poter aumentare la velocità operativa nella fase di riempimento, poter operare il riempimento in modo più preciso, poter inserire dosi di massa maggiore, eccetera.

Il fatto, inoltre, che le matrici siano condizionate (in particolare raffreddate, come avviene nel caso di trasformazione di materiale termoplastico quale il PET) mediante un
15 impianto apposito di condizionamento, rende possibile utilizzare le navette per la formatura d'oggetti di massa e spessore rilevanti, ed in particolare delle preforme in resina termoplastica per produrre bottiglie.

Gli oggetti possono essere sia in resina termoplastica che termoset; nel primo caso il condizionamento sarà un raffreddamento, mentre nel secondo caso sarà un riscaldamento.
20

Infine la peculiare forma d'attuazione dell'impianto permette soprattutto di razionalizzare al massimo grado l'aspetto costruttivo dell'impianto stesso.

L'invenzione viene esposta in dettaglio nel seguito con l'aiuto delle allegate figure che ne illustrano una forma, a titolo d'esempio e non esclusiva, d'attuazione.

25 La FIG. 1 è una vista (schematica) in pianta dell'impianto in oggetto.

UN MANDATARIO
Ing. MAGGIO F. & FRESCHI
c/o Ing. C. GÖTTSCHE & C. s.r.l.
4, Vittorio DANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA



RE 2004 A 00000000

La Fig. 1A è un particolare ingrandito della Fig. 1.

La FIG. 2 è una sezione della navetta lungo un piano generico radiale II-II di Fig. 1.

La FIG. 3 è una sezione lungo il piano III-III di Fig. 1.

L'impianto in oggetto opera su una pluralità di navette 10 ciascuna delle quali porta
5 almeno in parte, una o più cavità di matrice.

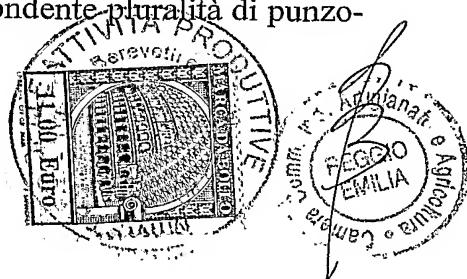
Nella forma d'attuazione illustrata in Fig. 2, la navetta 10 è per la formatura di pre-
forme atte a successivamente realizzare (tipicamente mediante formatura dietro sof-
fiaggio) bottiglie di resina termoplastica (in particolare in PET) e comprende un collo,
avente la forma finale prevista nella bottiglia, ed un corpo cavo destinato, nella fase di
10 realizzazione della bottiglia, a formare il corpo contenitore della stessa. In tal caso, la
matrice è formata da una parte inferiore 110 concava e da una parte superiore 120 con
cavità passante. La parte inferiore 110 possiede una superficie concava e liscia 11 che
dà la forma alla superficie esterna del corpo cavo della preforma, mentre la parte su-
periore 120 possiede una superficie concava 12 che dà la forma alla superficie esterna
15 del collo. Poiché questo è provvisto di risalti radiali, la detta parte superiore 120 è di-
visa in almeno due semiparti 120' (nel caso illustrato sono due) atte ad essere allonta-
nate trasversalmente tra loro per liberare la preforma. Le due superfici concave 11 e
12 formano la cavità della matrice.

Nella forma d'attuazione illustrata in Fig. 2, la navetta 10 porta sia la parte inferiore
20 110 di matrice che la parte superiore 120.

Secondo una diversa forma d'attuazione della navetta 10 (non illustrata nelle figure),
questa porta solamente la parte inferiore 110 di matrice, mentre la parte superiore ri-
mane sull'apparecchiatura di stampaggio.

L'impianto comprende un'apparecchiatura di stampaggio 20 provvista di una pluralità
25 di sedi 21 per accogliere singole navette 10, di una corrispondente pluralità di punzo-

UN MANDATARIO
Ing. Giacomo BONIFACIO PRESCHI
c/o Ing. C. S. P. S.p.A. & C. s.r.l.
4 - 42100 REGGIO EMILIA
L - 42100 REGGIO EMILIA



RE 2004 A 030009

- ni (non illustrati nelle figure) atti a venire inseriti assialmente all'interno delle cavità 11 e 12 delle matrici. L'apparecchiatura 20 è inoltre atta a ricevere e rilasciare le navette 10, ad inserire con pressione un punzone entro ciascuna cavità 11, 12 di matrice della navetta e, successivamente, ad allontanarlo dalla matrice per realizzare un ciclo 5 di formatura a compressione dell'oggetto. L'inserimento del punzone ed il suo allontanamento dalla matrice possono essere realizzati muovendo la matrice verso l'alto e rispettivamente verso il basso mentre il punzone è fermo, oppure muovendo il punzone verso il basso e rispettivamente verso l'alto mentre la matrice è ferma; oppure, infine, muovendo contemporaneamente sia il punzone che la matrice.
- 10 Le navette sono del tutto svincolate dall'apparecchiatura di stampaggio 20 nel senso che possono venire allontanate del tutto dall'apparecchiatura stessa ed operate con altre apparecchiature.
- Secondo la forma d'attuazione illustrata in figura 2, la navetta 10 comprende un corpo 13 avente una forma generale sostanzialmente cilindrica, che porta, in posizione assiale centrale, la parte inferiore 110 di matrice, mentre sulla base superiore porta le 15 due semiparti superiori 120'.
- Secondo la forma d'attuazione illustrata in Fig. 1, l'apparecchiatura di stampaggio 20 comprende una giostra 22 rotante attorno ad un asse centrale verticale sulla cui periferia esterna sono poste le dette sedi 21 per le navette. Nell'esempio illustrato nelle figure 20 1 e 2, dette sedi 21 hanno la forma d'alloggiamenti semicilindrici, ricavati sulla periferia di una piastra circolare 220 rotante e facente parte della giostra, aperti verso il perimetro della piastra, in grado di definire un appoggio per la base delle navette e un appoggio laterale per la superficie laterale delle stesse. Le navette 10 vengono alloggiate a misura entro le sedi 21 e vengono introdotte ed estratte all'interno di queste 25 con movimento radiale. Dette sedi 21 sono poi completate da mezzi, noti e non illu-

UN MANDATARIO
Ing. MARCO BOFFARESCI
c/o Ditta G. CAVALLI & C. s.r.l.
F - 42100 REGGIO EMILIA



RE 20C4 A 030009

strati, che fungono da sponda e trattengono le navette stesse all'interno delle sedi 21 contro le spinte radiali centrifughe.

Secondo l'invenzione, le navette 10 comprendono, ciascuna, almeno un circuito 15 per almeno un fluido di condizionamento della temperatura dell'oggetto posto entro la cavità della matrice.

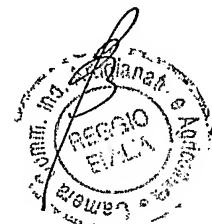
Secondo la forma d'attuazione illustrata in Fig. 2, il circuito di condizionamento 15 comprende un tratto centrale 152 che si sviluppa attorno alla parte inferiore 110 di matrice atto a realizzare un efficace scambio termico con tutta la superficie 11, il quale viene alimentato da condotti 153 d'ingresso aventi una bocca 151 d'ingresso, e 10 a sua volta è collegato con condotti 154 d'uscita che sboccano in altrettante bocche 155 d'uscita.

In alternativa si può prevedere che il circuito di condizionamento 15 interessi anche la cavità 12 della parte superiore 120 di matrice.

Per parte sua, l'apparecchiatura di stampaggio 20 comprende almeno un sistema 25 d'alimentazione del fluido di condizionamento collegato alle sedi 21 per navetta, avente, in ciascuna sede 21, almeno una bocca 23 d'alimentazione del fluido che viene a porsi in collegamento con una rispettiva bocca d'ingresso 151 del detto circuito di condizionamento 15. Nel caso in cui il fluido di condizionamento sia un liquido è prevista almeno una (in particolare due nelle figure) bocca di scarico 24 che viene a porsi 20 in collegamento con una rispettiva bocca d'uscita 155, quando la navetta è inserita nella sede 21.

Nel caso in cui il fluido sia un aeriforme, ad esempio aria fredda, questa potrebbe venire scaricata direttamente nell'ambiente esterno e la bocca di scarico 24 non ci sarebbe.

UN MARCHIO D'IMPRESA
Ing. ANTONIO FRESCHI
e figlio S.p.A. - Via C. Sarti,
4 - VENEZIA - ITALIA - 1974



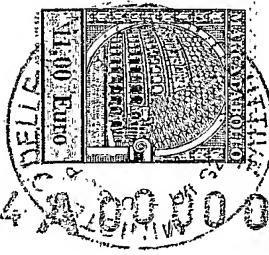
RE 2004 A 05 30 00

Nelle bocche 151 e 155 della navetta e nelle bocche 23 e 24 della sede 21, sono poste altrettante valvole 16 e rispettivamente 26 atte a permettere la comunicazione tra ciascuna navetta 10 e dette bocche di comunicazione previo inserimento della navetta 10 nella sede 21 e ad interrompere la comunicazione nelle fasi in cui la navetta 10 viene
 5 allontanata dalla sede 21 stessa. Ad esempio, dette valvole 16 e 26 possono essere di tipo unidirezionale, in grado di permettere il passaggio del fluido solamente quando la pressione del fluido alimentato supera un determinato valore minimo. La funzione delle valvole 16 è principalmente di evitare lo svuotamento del fluido di condizionamento dalla navetta quando questa è disconnessa; in alternativa possono essere previsti sistemi di svuotamento automatico.
 10

In Fig. 1A è illustrato schematicamente un esempio d'attuazione del sistema 25 d'alimentazione del fluido di condizionamento; questo comprende un condotto fisso di mandata 251 del fluido collegato con una sorgente fissa di fluido di condizionamento in pressione posta all'esterno della giostra 22 ed un condotto di scarico fisso 252 collegato con uno scarico esterno, i quali sono collegati, tramite un distributore rotante 253, con un collettore 254 di mandata e rispettivamente un collettore 255 di scarico, entrambi solidali in rotazione con la giostra 22. A loro volta, detti collettori 254 e 255 sono collegati, mediante rispettivi condotti di mandata 256 e di scarico 257 solidali alla giostra 22, con le dette bocche 23 e rispettivamente 24. Ciascuna coppia 15 di condotti 256 e 257 è connessa con una valvola di distribuzione 258 atta a controllare l'alimentazione e lo scarico del fluido attraverso i condotti stessi. Ciascuna valvola 258 è comandata ad esempio per via elettrica con gestione centralizzata ed automatizzata, in modo che il flusso del fluido di condizionamento venga gestito in funzione 20 della posizione angolare in cui si trova la relativa sede 21.

UN MANDATARIO
Ing. ALDO FERRARESE SCHI
di Ing. G. Sartori & C. s.r.l.
4, VIA DELLA VITTORIA - ALIGHIERI
I - 42160 PARMA (EMILIA)





Attraverso lo stesso circuito 15 di condizionamento possono venire fatti circolare, in successione, due (o più) fluidi diversi, ad esempio dapprima un fluido di riscaldamento per riscaldare la matrice nella fase precedente alla compressione e successivamente un fluido refrigerante per raffreddare la preforma appena formata. In tal caso
5 saranno previsti più collettori collegati, tramite la valvola 258 agli stessi due condotti 256 e 257.

Nella navetta possono essere previsti più circuiti 15 di condizionamento per far circolare più o meno contemporaneamente altrettanti fluidi di condizionamento, ad esempio per realizzare zone di matrice con temperature differenziate.

10 Il collegamento tra la navetta 10 ed il sistema 25 avviene preferibilmente presso l'estremità inferiore della navetta; è tuttavia possibile che venga realizzato in altre parti, ad esempio nella parte alta della navetta, a distanza dalla piastra 220.

Per fluido di condizionamento si intende un fluido che provvede a raffreddare oppure a riscaldare la matrice. Ad esempio, usando resine non termoplastiche, potrebbe essere 15 utile riscaldare la matrice per reticolare la resina. Oppure, nel caso di resina termoplastica, alcune zone della matrice potrebbero venire riscaldate per migliorare il riempimento dello stampo.

Secondo altre forme alternative d'attuazione, non illustrate nelle figure, è anche possibile prevedere, per ciascuna navetta 10, oltre al detto circuito di condizionamento 15,
20 almeno un secondo circuito per un fluido operativo atto a muovere parti della navetta stessa (ad esempio per muovere le due semiporzioni di matrice 120°) e/o per un altro fluido avente altre funzioni diverse dal condizionamento della matrice, e/o per realizzare un'aspirazione forzata d'aria dalla matrice nella fase di compressione. In tal caso, l'apparecchiatura di stampaggio 20 comprenderà almeno un secondo sistema per
25 l'alimentazione del detto fluido operativo, e/o di altro fluido, e/o per l'aspirazione for-

UNIVERSITY OF TORONTO LIBRARIES
Ing. Franco Sestini - C.R.C.
c/o Ing. G. Cicali - C.R.C.
4, VIA DELLA LIBERTÀ - 40136 BOLOGNA - ITALY
I - 42100 FUCECCHIO EMILIA

RE 2004 A 000009

zata d'aria, collegato alle sedi 21 per navetta, avente, in ciascuna sede per navetta, almeno una bocca di collegamento del detto fluido alle navette e/o di aspirazione del fluido dalle navette che viene a porsi in collegamento con una rispettiva bocca del detto secondo circuito di una navetta inserita nella sede stessa.

- 5 Secondo una forma preferita (ma non esclusiva) di attuazione, oltre alla descritta apparecchiatura di stampaggio 20, l'impianto comprende un'apparecchiatura dosatrice 30 (illustrata in Fig. 3), per l'inserimento delle dosi nelle matrici delle navette 10, avente una testa rotante 31 che viene alimentata da una sorgente di alimentazione 33 di plastica fluida e che a sua volta, tramite una canalizzazione 34, alimenta una pluralità di bocche erogatrici 32, portate dalla testa stessa, ciascuna atta ad erogare una dose calibrata.

- 10 Quest'apparecchiatura 30 non è illustrata in Fig. 1 (ove è illustrata solamente la sorgente di plastica fluida 33) per lasciare in vista un sottostante mezzo di trasporto rotante 35. Questo ruota in sincronia con la sovrastante testa erogatrice 31 ed è atto a muovere le navette 10 per un tratto arcuato che combacia con il percorso delle bocche erogatrici 32 ed in modo che l'asse verticale di queste combaci sostanzialmente con l'asse delle cavità di matrice 11, 12 sottostanti. In particolare comprende una piastra rotante 36 che sorregge le navette 10, una pluralità di sedi 38 atta a ricevere e rilasciare le navette 10, ed una pluralità di mezzi 37 per trattenere nella corretta posizione angolare le navette stesse.

- 20 Secondo una forma preferita (ma non esclusiva) di attuazione, tra la giostra di stampaggio 20 e l'apparecchiatura dosatrice 30 è operativamente interposto un primo mezzo di trasferimento, ad esempio una prima giostra di trasferimento 50, provvista di sedi 51 per ricevere e rilasciare le navette, atta a trasferire le navette 10 dall'apparecchiatura di stampaggio 20 al mezzo di trasporto rotante 35 associato alla

UNICO SISTEMA
 Ing. Giacomo GÖTTSCHE
 C/o Ing. Giacomo Götsche & C. s.r.l.
 4, VIA DANIELE CALIGARI
 I - 42100 REGGIO EMILIA



RE 2004 A 000009

macchina dosatrice 30. Questa prima giostra 50 può possedere mezzi atti a prendere le preforme (indicate con 8 in Fig. 1 e rappresentate come piccole corone circolari scure) ed a separarle dalle navette 10 ove sono state formate; a questo fine comprende una pluralità di mezzi 52, uno per ciascuna sede 51 di navetta, rotanti in modo solidale a queste, eventualmente mobili anche in direzione radiale, atti a prendere le preforme, a separarle dalle navette 10 ed a rilasciarle ad un mezzo 55 di evacuazione delle preforme 8.

Infine, secondo una forma preferita (ma non esclusiva) di attuazione, è previsto un secondo mezzo di trasferimento, ad esempio una seconda giostra di trasferimento 60 provvista di sedi 61 atte a ricevere e rilasciare le navette 10, atta a trasferire le navette 10 stesse dal mezzo di trasporto rotante 35 appartenente alla macchina dosatrice 30, all'apparecchiatura di stampaggio 20.

Può essere previsto un ulteriore sistema di alimentazione del fluido di condizionamento (non illustrato nelle figure), avente fondamentalmente le caratteristiche del detto sistema di alimentazione 25 associato all'apparecchiatura di stampaggio 20, sopra illustrato; questo ulteriore sistema di alimentazione è applicato in una o più delle altre apparecchiature, ossia l'apparecchiatura dosatrice 30, la giostra di trasferimento 50, la giostra di trasferimento 60, e/od altre apparecchiature ancora, non illustrate nelle figure.

Nel caso che detto sistema di alimentazione sia previsto nell'apparecchiatura dosatrice 30, esso è atto a venire collegato e scollegato con i circuiti di condizionamento delle navette 10 inserite nelle sedi 38. Analogamente al descritto primo sistema 25, questo secondo sistema di alimentazione di fluidi è collegato alle sedi 38 del mezzo 35 ed ha, in ciascuna sede 38, mezzi di comunicazione dei fluidi ai circuiti di condi-

UN MANDARINO
ING. ALFIO S. AFFRESCHE
GROUPE C. S. S. & C. srl
4 VIA DANIELE CALCHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA

RE 2004 A 000009

zionamento 15 che vengono a porsi in collegamento con almeno una rispettiva bocca del detto circuito 15 di una navetta 10 inserita nella sede 38 stessa.

Ciò serve, ad esempio, per far circolare un fluido riscaldante nella navetta mentre questa è posta sul mezzo rotante 35 in fase di inserimento della dose, così da migliorare il
5 riempimento della matrice; mentre, quando la navetta viene portata nell'apparecchiatura di stampaggio 20, nella stessa, attraverso lo stesso circuito 15, viene fatto circolare un fluido per raffreddare la matrice.

Un analogo sistema di alimentazione può essere previsto anche/oppure sulla giostra di trasferimento 50 e/o sulla seconda giostra di trasferimento 60, il quale sarà atto a venire collegato e scollegato con i circuiti di condizionamento 15 delle navette 10 inserite nelle relative sedi previste su queste apparecchiature.
10

Si può inoltre prevedere che nello stesso circuito 15 delle navette, quando queste si trovano in apparecchiature diverse dall'apparecchiatura 20, venga fatto circolare un fluido con funzioni diverse dal condizionamento della matrice; ad esempio per un'aspirazione forzata di aria dalla matrice o per altre funzioni, oppure per muovere parti della navetta 10.
15

Si può inoltre prevedere che le navette abbiano almeno un altro circuito per fluidi aventi funzioni diverse (ad esempio per un'aspirazione forzata di aria dalla matrice o per altre funzioni) Ad esempio, per realizzare una depressione nella matrice allo scopo di trasferire in modo corretto la dose verso il basso, nella cavità della matrice, oppure per muovere parti della navetta 10. Per l'alimentazione di questi altri circuiti saranno previsti corrispondenti sistemi di alimentazione.
20

Nella fig. 1 è rappresentato un layout con un minimo numero (due) di giostre di trasferimento; l'impianto potrebbe tuttavia avere un numero superiore di giostre, ciascuna

UN MANCATO
ING. MARCO FRESCHI
C/0 D. LAVAGLIERI
4 - 42050 REGGIO EMILIA



RE 2004 A 030009

caratterizzata dal fatto che le navette possono essere alimentate da fluidi di condizionamento, operativi per altri fini.

Come si comprende, le matrici poste sulle navette 10, nella fase in cui vengono caricate con una dose, sono poste al di fuori della giostra e pertanto la dimensione della testa 31 che eroga la dose non è limitata dal fatto che deve venire inserita nello spazio compreso tra un punzone ed una matrice. Inoltre, le matrici sono in grado di seguire in modo solidale, per un arco relativamente molto lungo (circa 180 gradi nell'esempio illustrato in Fig. 1, ma può essere molto più lungo) il percorso delle bocche erogatrici 32, con il grande vantaggio di ampliare le possibilità di realizzazione della macchina dosatrice sia riguardo agli aspetti progettuali sia agli aspetti funzionali, con il risultato ad esempio di poter aumentare la velocità operativa nella fase di riempimento, poter operare il riempimento in modo più preciso, poter inserire dosi di massa maggiore.

Allo stesso tempo, il circuito di condizionamento 15 previsto per ogni navetta, permette di condizionare efficacemente, in particolare di raffreddare, la matrice e quindi l'oggetto formato mentre la navetta stessa si trova sulla apparecchiatura di stampaggio 20, col risultato vantaggioso che la matrice si comporta, con riguardo al suo condizionamento, come una matrice di tipo fisso portata da un'attrezzatura di tipo tradizionale e condizionata da sistemi a fluido tradizionali. Quando invece la navetta 10 viene distaccata dalla apparecchiatura 20, il suo circuito 15 si chiude e diviene inattivo e la navetta stessa può venire manipolata come una navetta di tipo noto.

Ovviamente all'invenzione in oggetto potranno venire apportate numerose modifiche di natura pratico-applicativa, senza con ciò uscire dall'ambito dell'idea inventiva come sotto rivendicata.

UN MANDATARIO
Ing. MARIO CONFRESCHI
c/o Ing. D. ALIGHIERI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA



UN MANDATARIO
Ing. MARIO CONFRESCHI
c/o Ing. D. ALIGHIERI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA

RE 2004 A 000009

RIVENDICAZIONI

1. Impianto per la formatura a compressione di oggetti di plastica mediante inserimento a pressione di un punzone di stampo entro una cavità (11, 12) di una matrice (110, 120) caricata con una dose, comprendente:

5 una pluralità di navette (10) ciascuna delle quali porta almeno una parte (110) di matrice.

un'apparecchiatura di stampaggio (20) provvista di una pluralità di punzoni e di una corrispondente pluralità di sedi (21) per accogliere navette (10), atta a ricevere e rilasciare le navette (10), atta a realizzare l'inserimento reciproco con pressione di un punzone entro le cavità (11, 12) di matrice della navetta (10) e a realizzare l'allontanamento reciproco per realizzare un ciclo di formatura a compressione dell'oggetto,

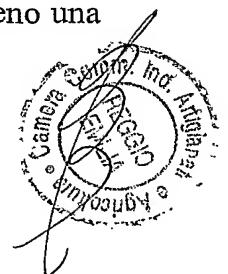
dette navette (10) essendo svincolate dall'apparecchiatura di stampaggio, caratterizzato dal fatto che

15 dette navette (10) comprendono, ciascuna, almeno un circuito (15) per almeno
un fluido per il condizionamento della temperatura dell'oggetto posto nella matrice, e

l'apparecchiatura di stampaggio (20) comprende almeno un sistema (25) di alimentazione per almeno un fluido per il condizionamento atto ad alimentare il fluido di condizionamento alle navette (10) inserite nelle sedi (21) dell'apparecchiatura di stampaggio (20).

2. Impianto secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto sistema (25) di alimentazione è collegato alle sedi (21) per navetta, ed ha, in ciascuna sede (21) per navetta, mezzi (23) di comunicazione del fluido ai circuiti di condizionamento (15) delle navette (10), che vengono a porsi in collegamento con almeno una

**10. D'AGOSTINO
FABRIZIO
PESCHI
SOCIETÀ ITALIANA S.p.A.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I-43100 REGGIO EMILIA**



RE 2004 A 000009

rispettiva bocca (151) del detto circuito di condizionamento (15) di una navetta (10) inserita nella sede (21) stessa.

3. Impianto secondo la rivendicazione 1, comprendente, oltre a detta apparecchiatura di stampaggio (20) almeno un'altra apparecchiatura (35, 50, 60) per il trattamento della plastica in relazione con le parti (110) di matrice poste sulle navette (10),
5 avenire una corrispondente pluralità di sedi (38, 51, 61) per accogliere singole navette (10), atte a ricevere e rilasciare le navette (10),

dette navette (10) essendo svincolate dall'apparecchiatura (35, 50, 60) per il trattamento della plastica,

10 caratterizzato dal fatto che:

detta apparecchiatura (35, 50, 60) per il trattamento della plastica comprende almeno un ulteriore sistema di alimentazione di almeno un fluido di condizionamento collegato alle sedi (38, 51, 61) per navetta, avenire, in ciascuna sede (38, 51, 61) per navetta, mezzi di comunicazione del fluido ai circuiti di condizionamento (15) delle
15 navette (10), che vengono a porsi in collegamento con almeno una rispettiva bocca (151) del detto circuito di condizionamento (15) di una navetta (10) inserita nella sede (38, 51, 61) stessa.

4. Impianto secondo la rivendicazione 1 o 3, caratterizzato dal fatto che comprende mezzi atti a permettere la comunicazione tra ciascuna navetta (10) e detta almeno una bocca di comunicazione (23) previo inserimento della navetta (10) nella sede (21, 38, 51, 61) per navetta e ad interrompere la comunicazione nelle fasi in cui la navetta (10) viene allontanata dalla sede (21, 38, 51, 61) stessa.
20

5. Impianto secondo la rivendicazione 1 o 3, caratterizzato dal fatto che ciascuna navetta (10) comprende almeno un secondo circuito per un fluido operativo atto
25 a muovere parti della navetta (10) stessa e/o per un altro fluido avenire altre funzioni

UNIVERSITÀ POLITECNICA
Ing. ALESSANDRA SARTORI
c/o Ing. C. Cicali & C. srl
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA

RE 2004 A 000009

diverse dal condizionamento della matrice (110, 120), e/o per un'aspirazione forzata di aria dalla matrice (110, 120) o per altre funzioni,

detta apparecchiatura (20, 35, 50, 60) comprende almeno un rispettivo apposito sistema per l'alimentazione del detto fluido operativo, e/o di altro fluido, e/o per l'aspirazione forzata di aria, collegato alle sedi (21, 38, 51, 61) per navetta, atto ad alimentare detto fluido alle navette (10) inserite nelle sedi (21, 38, 51, 61), dell'apparecchiatura (20, 35, 50, 60) stessa.

6. Impianto secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che:

detta apparecchiatura di stampaggio (20) comprende una giostra (22) rotante attorno ad un asse centrale verticale sulla cui periferia esterna sono poste le dette sedi (21) per le navette,

ed inoltre l'impianto comprende:

- un'apparecchiatura dosatrice (30) avente una testa rotante (31) che porta una pluralità di bocche erogatrici (32) ciascuna atta ad erogare una dose;
- 15 - un mezzo di trasporto rotante (35), associato e sottostante la detta testa erogatrice (31), e rotante in sincronia con questa, atto a muovere le navette (10) per un tratto arcuato che combacia con il percorso delle bocche erogatrici (32) ed in modo che l'asse verticale di queste combaci sostanzialmente con l'asse delle matrici (110, 120) sottostanti;
- 20 - primi mezzi di trasferimento (50) atti a trasferire le navette (10) dall'apparecchiatura di stampaggio (20) al mezzo di trasporto rotante (35) associato alla macchina dosatrice (30),
- secondi mezzi di trasferimento (60) atti a trasferire le navette (10) dal mezzo di trasporto rotante (35) associato alla macchina dosatrice all'apparecchiatura di stampaggio (20).

UN MACCHINATO
Ing. MARINO G. FRESCHI
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
4 - 42100 REGGIO EMILIA

RE 2004 A 000009

7 . Impianto secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detti primi e/o secondi mezzi di trasferimento (50, 60) comprendono rispettive giostre di trasferimento provviste di sedi (51, 61) atte a ricevere e rilasciare le navette (10).

8. Impianto secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detta prima giostra di trasferimento (50) comprende una pluralità di mezzi (52) atti a prendere le preforme, a separarle dalle navette (10) ed a rilasciarle ad un mezzo (55) di evacuazione delle preforme.



1/4 RE 2004 A 000009

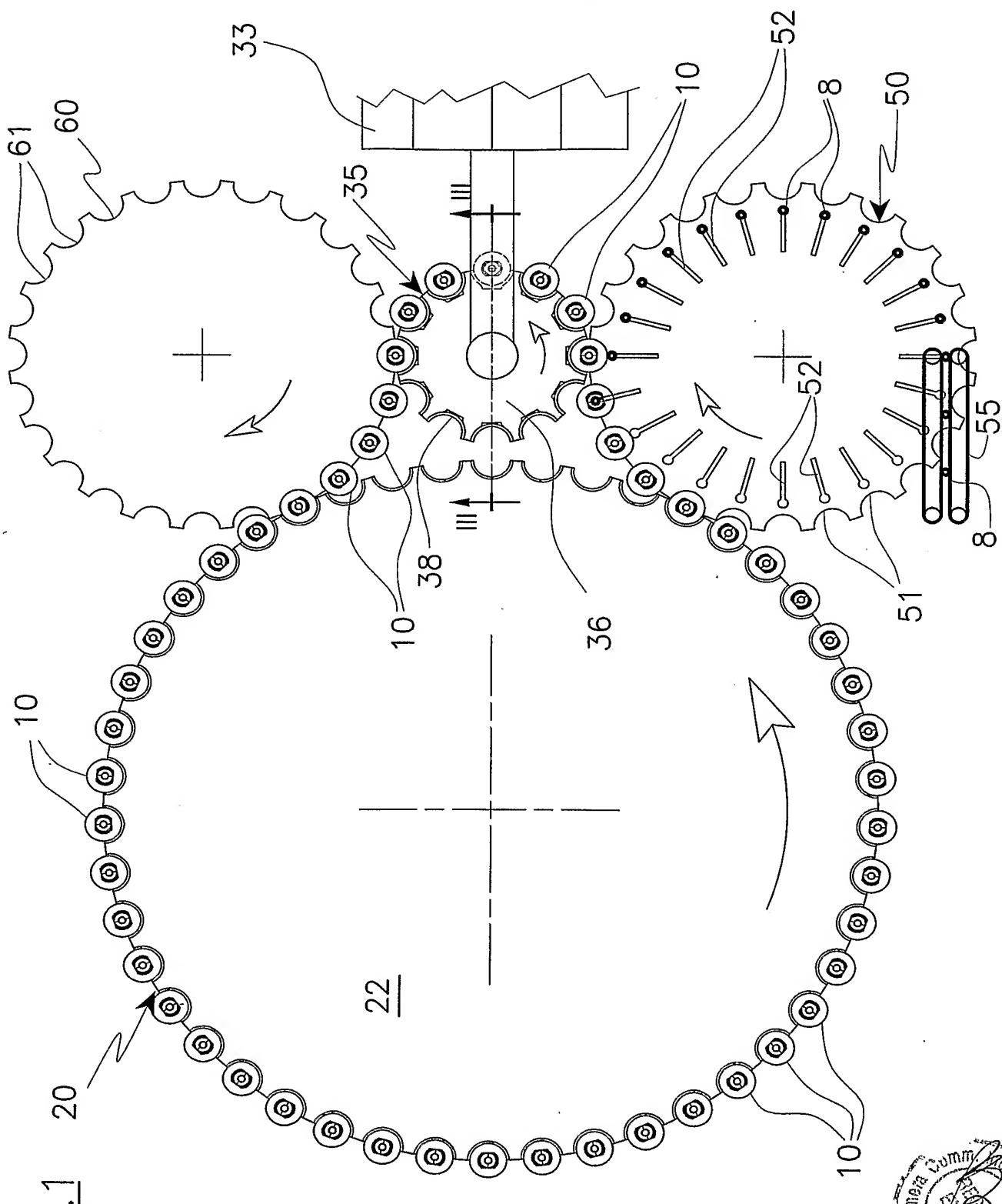


FIG.1

UN MANDATARIO
Ing. Vincenzo FRESCHI
d/o LEO COCCONI & C. s.r.l.
4, VIA DANIELE ALIGHIERI
I - 42100 NEGGIO EMILIA



2/4

RE 2004 A 110009

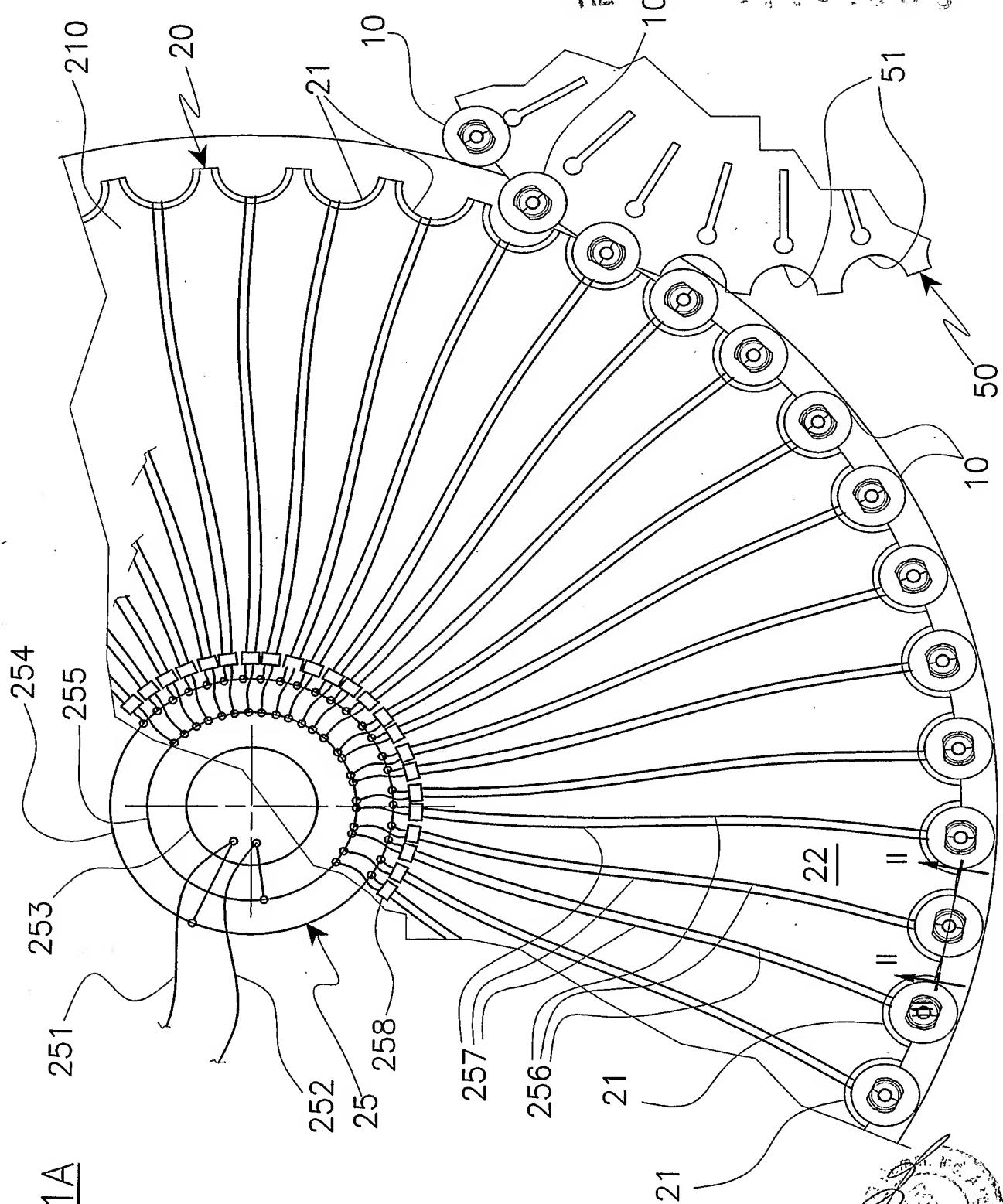


FIG.1A

UNI MANDATARIO
Inventore G. S. FERRERI
60 mil. C. P. C. S. S. S. A. C. s.r.l.
4, VIA DANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA

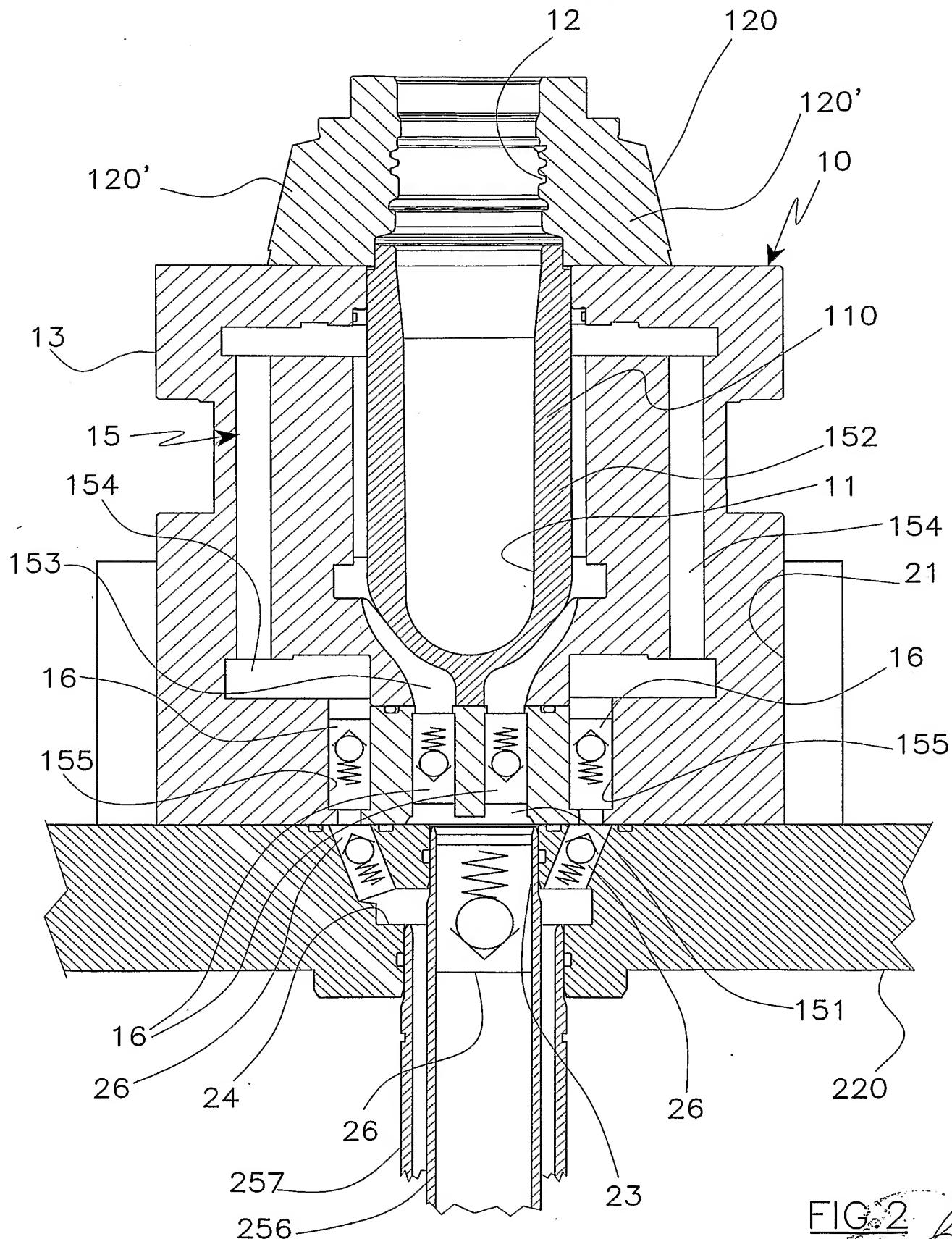


FIG. 2

M. P. B.
M. P. B.
d.o.f.
4, VIA DANIELE LIGHETTI
I - 42100 REGGIO EMILIA

RE 2004 A 030009

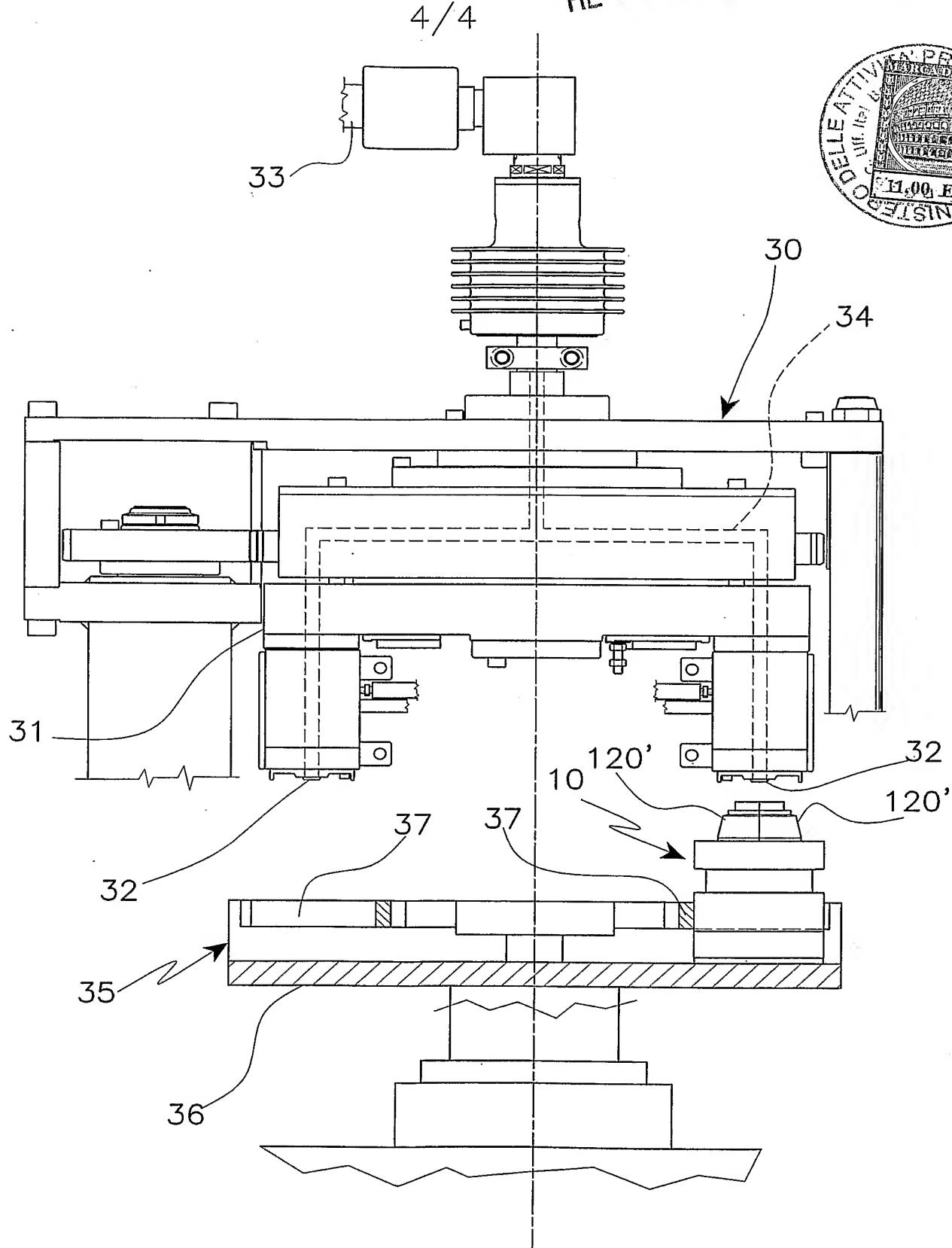


FIG.3

M. P. Tocchi
Industria Tocchi S.p.A.
Capitale Sociale L. 100.000.000
4, VIA L'ANTE ALIGHIERI
I - 42100 REGGIO EMILIA